

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
30. Juni 2005 (30.06.2005)

PCT

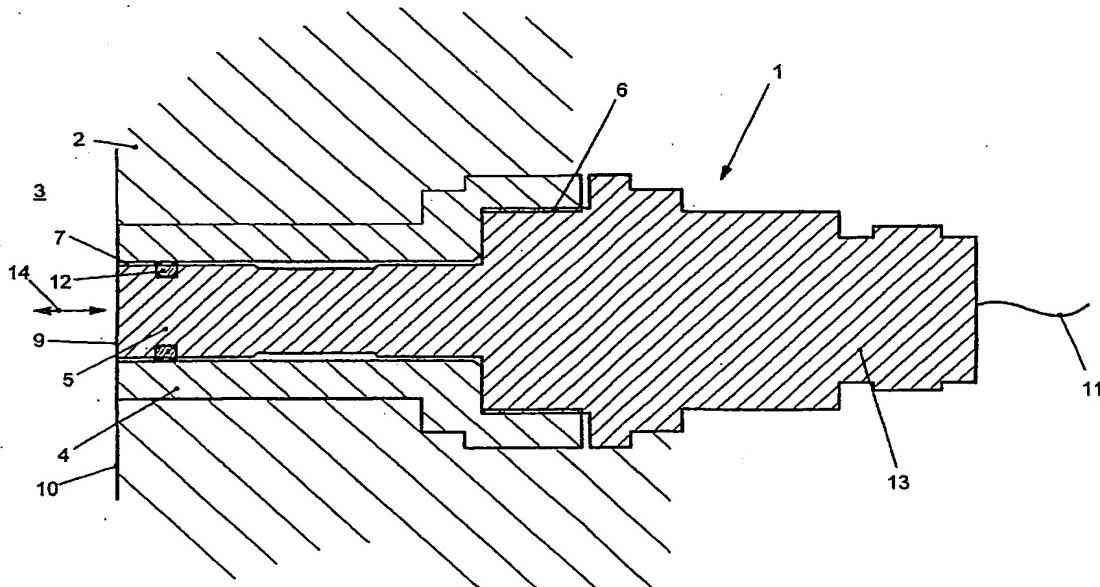
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/059495 A1

- | | | |
|--|--|---|
| (51) Internationale Patentklassifikation ⁷ : | G01L 19/00,
B29C 45/77 | (72) Erfinder; und |
| (21) Internationales Aktenzeichen: | PCT/EP2004/014471 | (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): BADER, Christopherus [DE/CH]; Rankstrasse 13A, CH-8413 Neftenbach (CH). |
| (22) Internationales Anmelddatum: | 20. Dezember 2004 (20.12.2004) | (74) Anwalt: WEISS, Peter; Zeppelinstrasse 4, 78234 Engen (DE). |
| (25) Einreichungssprache: | Deutsch | (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW. |
| (26) Veröffentlichungssprache: | Deutsch | |
| (30) Angaben zur Priorität: | 103 59 975.4 18. Dezember 2003 (18.12.2003) DE | |
| (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG [CH/CH]; Bahnhofstrasse 36, CH-8200 Schaffhausen (CH). | | |

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR OPERATING A TOOL SHAFT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM BETREIBEN EINER ARBEITSGERÄTSCHAFT



(57) Abstract: The invention relates to a method for operating a tool shaft with the aid of a sensor element of a sensor (1), particularly an injection mold, in which at least one sensor (1), e.g. for determining an internal pressure of the mold, is assigned to the cavity (3). To this end, the sensor element (5) is placed inside a sleeve (4) with play (7) and is subsequently calibrated, then, after determining the sensitivity, a correspondingly codable component, e.g. a resistor, is selected, is fitted into the sensor (1), and the sensor (1), together with the sleeve (4), is placed inside a borehole of a mold wall (2).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2005/059495 A1



(84) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) **Zusammenfassung:** Bei einem Verfahren zum Betreiben einer Arbeitsgerätschaft mit Hilfe eines Sensorelementes eines Sensors (1), insbesondere eines Spritzgiesswerkzeuges, bei welcher der Kavität (3) zumindest ein Sensor (1), beispielsweise zum Ermitteln eines Werkzeuginnendruckes zugeordnet wird, soll das Sensorelement (5) in eine Hülse (4) mit Spiel (7) eingesetzt und danach kalibriert, sodann nach Bestimmung der Empfindlichkeit ein entsprechend codierbares Bauelement, beispielsweise ein Widerstand ausgewählt, in den Sensor (1) eingebaut und der Sensor (1) mit der Hülse (4) in eine Bohrung einer Werkzeugwand (2) eingesetzt werden.